

Computer-controlled commissioning installation

Veröffentlichungsnummer DE3533382

Veröffentlichungsdatum: 1986-06-26

Erfinder CHRIST FERDINAND (DE)

Anmelder: CHRIST FERDINAND (DE)

Klassifikation:

- Internationale: B65G1/137; B65G47/10; B65G1/137; B65G47/04;
(IPC1-7): B65G47/10

- Europäische: B65G1/137D4

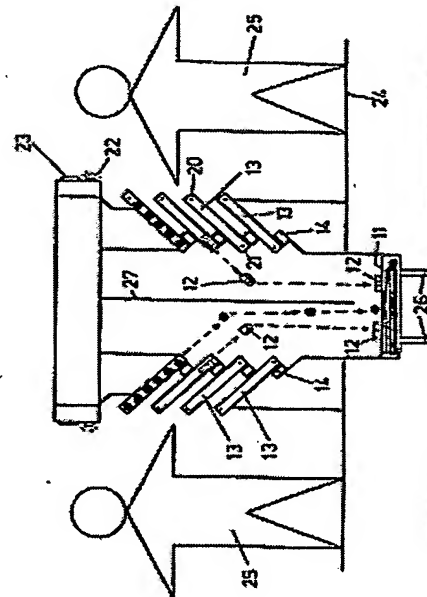
Aktenzeichen: DE19853533382 19850919

Prioritätsaktenzeichen: DE19853533382 19850919; DE19840032067U
19841102

Datenfehler hier melden

Zusammenfassung von DE3533382

The invention describes a computer-controlled commissioning installation having a belt conveyor which is driven at constant speed and at the sides of which are arranged, side by side, rows of shaft-like, elongate supply containers for articles to be commissioned. Provided at the lower end of each of the containers is a dispensing device which is controlled by the computer and which can dispense the articles stored in its supply container onto the belt conveyor which transports further the articles stored in the supply containers, sorted according to order, the supply containers being inclined with respect to the horizontal and being arranged one above the other in groups of several at a time.



Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

①9 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑫ **Offenlegungsschrift**
⑪ **DE 3533382 A1**

⑤1 Int. Cl. 4:
B65 G 47/10

②1 Aktenzeichen: P 35 33 382.0
②2 Anmeldetag: 19. 9. 85
④3 Offenlegungstag: 26. 6. 86

Behördeneigentum

DE 3533382 A1

③0 Innere Priorität: ③2 ③3 ③1
02.11.84 DE 84 32 067.2

⑦1 Anmelder:
Christ, Ferdinand; 6761 Weitersweiler, DE

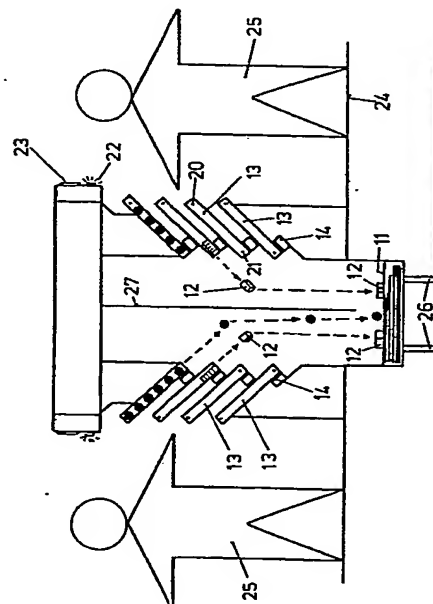
⑦4 Vertreter:
Dannenber, G., Dipl.-Ing., 6000 Frankfurt;
Weinhold, P., Dipl.-Chem. Dr., 8000 München; Gudel,
D., Dr.phil.; Schubert, S., Dipl.-Ing., 6000 Frankfurt;
Barz, P., Dipl.-Chem. Dr.rer.nat., Pat.-Anw., 8000
München

⑦2 Erfinder:
gleich Anmelder

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

⑤4 **Rechnergesteuerte Kommissionieranlage**

Die Erfindung beschreibt eine rechnergesteuerte Kommissionieranlage mit einem mit gleichmäßiger Geschwindigkeit angetriebenen Förderband, an dessen Seiten nebeneinander Reihen von schachtartigen, länglichen Vorratsbehältern für zu kommissionierende Artikel angeordnet sind, an deren unteren Enden jeweils eine vom Rechner gesteuerte Abgabevorrichtung vorgesehen ist, die die in ihrem Vorratsbehälter gespeicherten Artikel auf das Förderband abgeben kann, das die in den Vorratsbehältern gespeicherten Artikel nach Aufträgen sortiert weitertransportiert, wobei die Vorratsbehälter gegenüber der Horizontalen geneigt und zu mehreren übereinander angeordnet sind.



DE 3533382 A1

Ansprüche

1. Rechnergesteuerte Kommissionieranlage mit einem
mit gleichmäßiger Geschwindigkeit angetriebenen
Förderband (11), an dessen Seiten nebeneinander Reihen
von schachtartigen, länglichen Vorratsbehältern (13)
für zu kommissionierende Artikel (12) angeordnet sind,
an deren unteren Enden jeweils eine vom Rechner ge-
steuerte Abgabevorrichtung (14) vorgesehen ist, die
die in ihrem Vorratsbehälter (13) gespeicherten Artikel
(12) auf das Förderband (11) abgeben kann, das die
in den Vorratsbehältern (13) gespeicherten Artikel (12)
nach Aufträgen sortiert weiter transportiert,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t ,
daß die Vorratsbehälter (13) gegenüber der Horizontalen
geneigt und zu mehreren übereinander angeordnet sind.
2. Rechnergesteuerte Kommissionieranlage nach
Anspruch 1,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t ,
daß zwischen den Reihen der Vorratsbehälter (13) und etwa
mittig über dem Förderband (11) ein Prallvorhang (27)
vorgesehen ist.
3. Rechnergesteuerte Kommissionieranlage nach Anspruch
1 oder 2,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t ,
daß an jeder Reihe der Vorratsbehälter (13) eine
mit dem Rechner sowie mit einer der betreffenden Reihe
räumlich zugeordneten Anzeige (22) verbundene Zähl-
vorrichtung (20, 21) für die Anzahl der in der Reihe
befindlichen Artikel (12) vorgesehen ist.

- 5 4. Rechnergesteuerte Kommissionieranlage nach
Anspruch 3,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
daß am Eingang und am Ausgang jedes Vorratsbehälters
(13) eine Zähleinrichtung (20, 21) für die in den Vor-
10 ratsbehälter (13) eingegebenen Artikel (12) bzw. für
die vom Vorratsbehälter (13) abgegebenen Artikel (12)
vorgesehen ist.
- 15 5. Rechnergesteuerte Kommissionieranlage nach einem
der Ansprüche 1 bis 4,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
daß die Neigung der Vorratsbehälter (13) gegenüber
der Horizontalen zwischen 30° und 60° beträgt.
- 20 6. Rechnergesteuerte Kommissionieranlage nach einem
der Ansprüche 1 bis 5,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
daß am Abgabeende des Förderbandes (11) eine Übergabe-
station (17) für die auf dem Förderband (11) kommissio-
25 nierten Artikel (12) vorgesehen ist, an der ein weiteres,
angetriebenes Förderband (15) vorbeigeführt ist und daß
an dem weiteren Förderband (15) vor der Übergabestation
(17) in einem bestimmten Abstand von dieser ein Lese-
gerät (18) vorgesehen ist, das ein Signal an den
30 Rechner abgibt, sobald an ihm ein kistenförmiger Behälter
(19) für jeweils eine der Kommissionen (1, 2, 3.....)
vorbeitransportiert wird, wobei der Abstand so bestimmt
ist, daß die Behälter (19) im wesentlichen dieselbe
Zeit für ihren Transport vom Lesegerät (18) zu der
35 Übergabestation (17) benötigen wie das erste Förderband
(11) vom Anfang der Reihen der Vorratsbehälter (13) zur
Übergabestation (17) benötigt.

10

15

20

30

35

5 Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine rechnergesteuerte Kommissionier-
anlage mit einem mit gleichmäßiger Geschwindigkeit ange-
triebenen Förderband, an dessen Seiten nebeneinander Reihen
10 von schachtartigen, länglichen Vorratsbehältern für zu
kommissionierende Artikel angeordnet sind, an deren unteren
Enden jeweils eine vom Rechner gesteuerte Abgabevorrichtung
vorgesehen ist, die die von ihrem Vorratsbehälter gespei-
cherten Artikel auf das Förderband abgeben kann, das die
15 in den Vorratsbehältern gespeicherten Artikel nach Auf-
trägen sortiert weiter transportiert.

Eine derartige Kommissionieranlage ist bekannt. Bei ihr
werden auf dem Förderband zu kommissionierende Kisten
20 vorbeitransportiert, die auftragsgebunden mit denjenigen
Artikeln befüllt werden, die in den Vorratsbehältern dieser
Anlage gespeichert sind. Hierzu gibt der Rechner immer
dann, wenn die betreffende Kiste an einem der Vorratsbe-
hälter vorbei geht, einen Impuls an die Abgabevorrichtung
25 des betreffenden Vorratsbehälters, wodurch dieser dann in
die Kiste die gewünschte Anzahl der Artikel abgibt.

Es ist eine ähnliche, ebenfalls rechnergesteuerte Kommissio-
nieranlage bekannt, bei der auf dem Förderband keine Kisten
30 transportiert werden, sondern es werden auftragsgebundene
Haufen der Artikel auf dem Förderband gebildet, die dann
an einer nachfolgenden Übergabestation in die auftragsge-
bundenen Kisten übergeben werden. Die vorliegende Erfindung
läßt sich bei beiden Systemen anwenden, nämlich mit oder
35 ohne Kisten auf dem Förderband. Bevorzugt wird dasjenige
System, bei dem die Artikel direkt auf dem Förderband auf-
tragsgebunden angehäuft werden, wie dies weiter unten noch
erläutert wird.

5 Bei der geschilderten bekannten Kommissionieranlage sind die Vorratsbehälter im wesentlichen lotrecht jeweils nebeneinander in Reihen angeordnet. Sie haben notwendigerweise eine Höhe derart, daß sie von oben noch von Hand befüllt werden können. Die Speicherkapazität für die Artikel in diesen Vorratsbehältern ist daher fühlbar be-
10 grenzt.

Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, eine rechnergesteuerte Kommissionieranlage mit den eingangs
15 genannten Merkmalen vorzuschlagen, die sich durch eine fühlbar erhöhte Speicherkapazität für die Artikel auszeichnet, ohne daß der hierfür in Anspruch genommene Platz wesentlich erhöht wird. Es soll insgesamt die Kommissionierkapazität der erfindungsgemäßen Anlage, verglichen mit
20 dem geschilderten Stand der Technik fühlbar erhöht werden. Unter Kommissionierkapazität wird dabei die Anzahl der pro Zeiteinheit kommissionierten Artikel verstanden.

Zur Lösung dieser Aufgabe ist die Erfindung dadurch gekennzeichnet, daß die Vorratsbehälter gegenüber der
25 Horizontalen geneigt und zu mehreren übereinander angeordnet sind.

Man benötigt somit nur verhältnismäßig wenig zusätzlichen
30 Raum, und zwar vorzugsweise in Richtung quer zur Förderichtung des Bandes. Dennoch läßt sich jetzt ein Vielfaches an zu kommissionierenden Artikeln in den Vorratsbehältern unterbringen. Die nachfolgende Beispielsbeschreibung erläutert, daß beispielsweise etwa die vierfache Menge an
35 Artikeln gespeichert werden kann, wobei die Vorratsbehälter immer noch von Hand befüllt werden können.

5 Die Neigung der Vorratsbehälter zur Horizontalen soll
so sein, daß die Artikel problemlos mit Hilfe der Schwer-
kraft nach unten nachrutschen können und dort von der
Abgabevorrichtung abgegeben werden. Eine Neigung zwischen
30° und 60° wird daher bevorzugt; vorzugsweise liegt die
10 Neigung im Bereich von 45°.

Ab einer gewissen Höhe der Reihen der Vorratsbehälter
empfiehlt es sich, zwischen den Reihen der Vorratsbehälter
und etwa mittig über dem Förderband einen Prallvorhang
15 anzuordnen. Dieser verhindert, daß die von den geneigt
angeordneten Vorratsbehältern abgegebenen Artikel bei der
Abgabe gewissermaßen über das Band hinaus schießen bzw.
nicht genau an die für sie vorbestimmte Stelle auf dem
Förderband fallen. Ein solcher Prallvorhang empfiehlt sich,
20 wenn mehr als vier Vorratsbehälter übereinander angeordnet
sind.

Bei der bekannten Anlage war es stets problematisch,
der Bedienungsperson der Anlage mitzuteilen, wann die
25 Vorratsbehälter nachgefüllt werden mußten. Hier schafft
die Erfindung dadurch Abhilfe, daß an jeder Reihe der
Vorratsbehälter eine mit dem Rechner sowie mit einer der
betreffenden Reihe räumlich zugeordneten Anzeige verbundene
Zählvorrichtung für die Anzahl der in der Reihe befindlichen
30 Artikel vorgesehen ist. Hierbei wird davon ausgegangen,
daß in jeder lotrechten Reihe dieselben Artikel vorgesehen
sind. Wenn dies nicht der Fall sein sollte, wobei dann
auch unterschiedliche Artikel in einer lotrechten Reihe
gespeichert sind, müssen natürlich für jeden dieser Artikel
35 entsprechende Zählvorrichtungen vorgesehen sein, gegebenen-
falls für jeden der Vorratsbehälter.

5 Für die Zählvorrichtung bietet es sich an, wenn am Eingang
und am Ausgang jedes Vorratsbehälters eine Zähleinrichtung
für die in den Vorratsbehälter eingegebenen Artikel bzw.
für die vom Vorratsbehälter abgegebenen Artikel vorgesehen
ist. Mit diesen Zähleinrichtungen zählt man also die
10 jeweils zugegebenen bzw. abgegebenen Artikel und der
Rechner kennt dann den jeweils aktuellen Bestand.

Die erwähnte Anzeige gibt ein Signal ab, wenn der in dem
betreffenden Vorratsbehälter bzw. in der betreffenden lot-
15 rechten Reihe vorhandene Vorrat erfahrungsgemäß in Kürze
aufgebraucht ist, so daß die Bedienungsperson ausreichend
Zeit hat, den Artikel nachzufüllen, ehe dieser Artikel
mit dem nächsten Auftrag wieder verlangt und abgegeben
wird.

20 Für eine Optimierung des Kommissioniervorganges, wobei
man auf dem Förderband auftragsgebundene Häufchen der
kommissionierten Artikel bildet, wird es bevorzugt,
wenn am Abgabeende des Förderbandes eine Übergabestation
25 für die auf dem Förderband kommissionierten Artikel vorge-
sehen ist, an der ein weiteres, angetriebenes Förderband
vorbeigeführt ist, wobei an dem weiteren Förderband vor
der Übergabestation in einem bestimmten Abstand von dieser
ein Lesegerät vorgesehen ist, das ein Signal an den
30 Rechner abgibt, sobald an ihm ein kistenförmiger Behälter
für jeweils eine der Kommissionen vorbeitransportiert
wird, wobei ferner der Abstand so bestimmt ist, daß die
Behälter im wesentlichen dieselbe Zeit für ihren Transport
vom Lesegerät zu der Übergabestation benötigen wie das
35 erste Förderband vom Anfang der Reihen der Vorratsbehälter
zur Übergabestation benötigt.

5 Durch diese Maßnahmen werden die Transportgeschwindigkeiten
der beiden Förderbänder gewissermaßen derart aufeinander
abgestimmt, daß ohne Wartezeiten an der Übergabestation
stets dann eine Kiste sich befindet, wenn dort das für
diese Kiste bestimmte Häufchen der kommissionierten Artikel
10 anlangt. Man muß daher die Behälter auf dem zweiten Förder-
band nur kurzfristig an der Übergabestation anhalten, bis
nämlich die Artikel dieses Häufchens an diese Kiste über-
geben sind. Grundsätzlich ist daher das zweite Förderband
dauernd mit gleichförmiger Geschwindigkeit angetrieben,
15 weil das kurze Anhalten der Kisten an der Übergabestation
durch andere Mittel erfolgen kann, beispielsweise durch
einen Halteschieber usw., der kurzfristig vor die be-
treffende Kiste geführt wird, bis die Artikel in die Kiste
übergeben sind. Beide Förderbänder müssen nicht notwendiger-
20 weise mit derselben Geschwindigkeit transportieren; es
kommt nur auf die Transportzeiten vom Lesegerät zur Über-
gabestation bzw. vom Anfang der Kommissionieranlage zur
Übergabestation an.

25 Die Erfindung wird im folgenden anhand eines Ausführungs-
beispieles näher erläutert, aus dem sich weitere wichtige
Merkmale ergeben. Es zeigt:

30 Fig. 1 - perspektivisch eine rechnergesteuerte
Kommissionieranlage nach der Erfindung;

Fig. 2 - eine Stirnansicht der Kommissionieranlage;

35 Fig. 3 - perspektivisch vergrößert einen Ausschnitt
aus dieser Kommissionieranlage, wobei zur
Verdeutlichung einige der geneigten Schächte
fortgelassen sind;

5 Fig. 4 - eine Seitenansicht von Fig. 3.

Zunächst sei anhand von Fig. 1 der grundsätzliche Aufbau und die grundsätzliche Arbeitsweise der neuartigen, rechner-gesteuerten Kommissionieranlage erläutert.

10

Auf einem in Richtung des Pfeiles 10 angetriebenen, ersten Förderband 11 sollen Häufchen 1, 2, 3 von zu kommissionierenden Artikeln 12 gebildet werden. Das bedeutet, daß die jedes dieser Häufchen bildenden Artikel zu einer
15 Kommission gehören.

Hierzu sind Vorratsbehälter 13 nebeneinander und übereinander beidseits des Förderbandes 11 angeordnet, und zwar geneigt zur Horizontalen. Die Vorratsbehälter 13 haben
20 an ihrem vorderen, unteren Abgabeende jeweils eine Abgabevorrichtung 14 (vergl. auch die Fig. 2 bis 4), die vom Rechner gesteuert betätigt wird, sobald der in diesem Vorratsbehälter gespeicherte Artikel auf das Förderband abgegeben werden soll.

25

Den Häufchen 1, 2, 3 sind Kisten 1, 2, 3, 4 zugeordnet, die auf einem zweiten Förderband 15 in Richtung des Pfeiles 16 zu einer Übergabestation 17 transportiert werden. In einem vorbestimmten Abstand vor der
30 Übergabestation steht ein Lesegerät 18, dessen Fühler den Durchgang der Kisten 19 registriert. Der Abstand der Kisten 19 voneinander bzw. die Transportgeschwindigkeiten der Förderbänder und insbesondere des Förderbandes 15, sind nun so abgestimmt, daß einerseits sich beide Förderbänder
35 ständig bewegen und andererseits stets dann eine der Kisten 19 an der Übergabestation 17 sich befindet, wenn dort das

- 5 zugehörige Häufchen anlangt, das dann praktisch ohne
Zeitverzögerung in die betreffende Kiste übergeben wird.
Es entfallen somit Warteschleifen, Parkpositionen usw.,
wie sie bisher benutzt wurden.
- 10 Im folgenden werden Einzelheiten der eigentlichen Kommissio-
nieranlage anhand der Fig. 2 bis 4 noch weiter erläutert.
Diese Figuren zeigen, daß am Eingabeende jedes Vorratsbe-
hälters ein Lesegerät 20 zum Zubuchen der eingegebenen
Artikel vorgesehen ist sowie am Ausgang ein weiteres
15 Lesegerät 21 zum Abbuchen der jeweils abgegebenen Artikel.
Die Lesegeräte sind mit dem Rechner und mit einer Anzeige
22 verbunden, beispielsweise einer Warnlampe, die auf-
leuchtet, sobald in dem betreffenden Vorratsbehälter bzw.
in der betreffenden Reihe der Vorratsbehälter der Vorrat
20 an diesen Artikeln nicht mehr ausreicht.
- Eine weitere Anzeige 23 bezeichnet die in der betreffenden
Reihe befindlichen Artikel, beispielsweise in Gestalt der
betreffenden Artikelverpackung.
- 25 Fig. 2 läßt auch noch erkennen, daß die Reihen und Spalten
der geneigt angeordneten Vorratsbehälter auf einem Plateau
24 montiert sind. Sie reichen so hoch, daß eine Bedienungs-
person 25 die Vorratsbehälter von Hand beschicken kann.
- 30 Das Förderband 11 läuft auf einem Träger 26.
- Zwischen den Reihen der Vorratsbehälter kann noch ein
Prallvorhang 27 vorgesehen sein, der die rechts und links
35 auf das Förderband 11 abgegebenen Artikel voneinander
trennt.

- 5 Die Abgabevorrichtung 14 ist vorzugsweise so ausgebildet, wie Abgabevorrichtungen von Zigarettensautomaten arbeiten.

Die Anzeigetafel 23 enthält zum einen eine Information über den Inhalt jedes Vorratsbehälters 13, beispielsweise
 10 in Gestalt einer, ggf. verkleinerten, Wiedergabe der betreffenden Verpackung, und zum anderen eine optische und/oder akustische Anzeige, beispielsweise in Gestalt eines Lämpchens, die anzeigt, ob in dem betreffenden Vorratsbehälter noch ein ausreichender Vorrat an Waren
 15 vorhanden ist, oder ob die Gefahr besteht, daß diese Waren in naher Zukunft alle abgegeben sind, so daß die Waren nachgefüllt werden müssen. Das betreffende Lämpchen leuchtet beispielsweise dauernd, wenn ein ausreichender Warenvorrat vorhanden ist, bzw. blinkt, wenn die Waren
 20 nachgefüllt werden müssen. Diese Anzeige erfüllt also die Funktion der - jetzt nicht mehr möglichen - optischen Füllstandskontrolle durch Besichtigen des betreffenden Vorratsbehälters.

25

30

35

Nummer:
 Int. Cl.4:
 Anmeldetag:
 Offenlegungstag:

35 33 382
 B 65 G 47/10
 19. September 1985
 26. Juni 1986

(5)

Fig.1

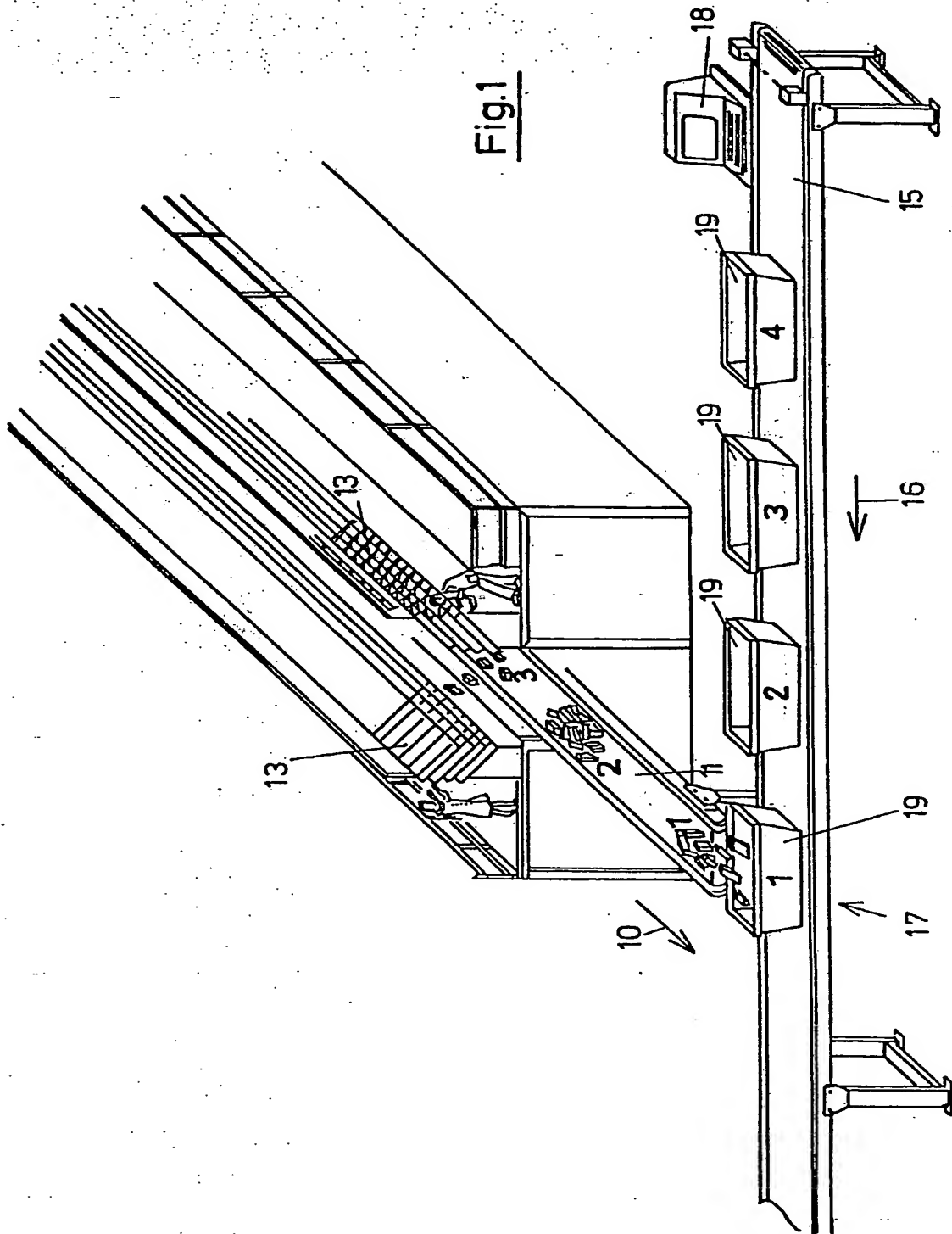
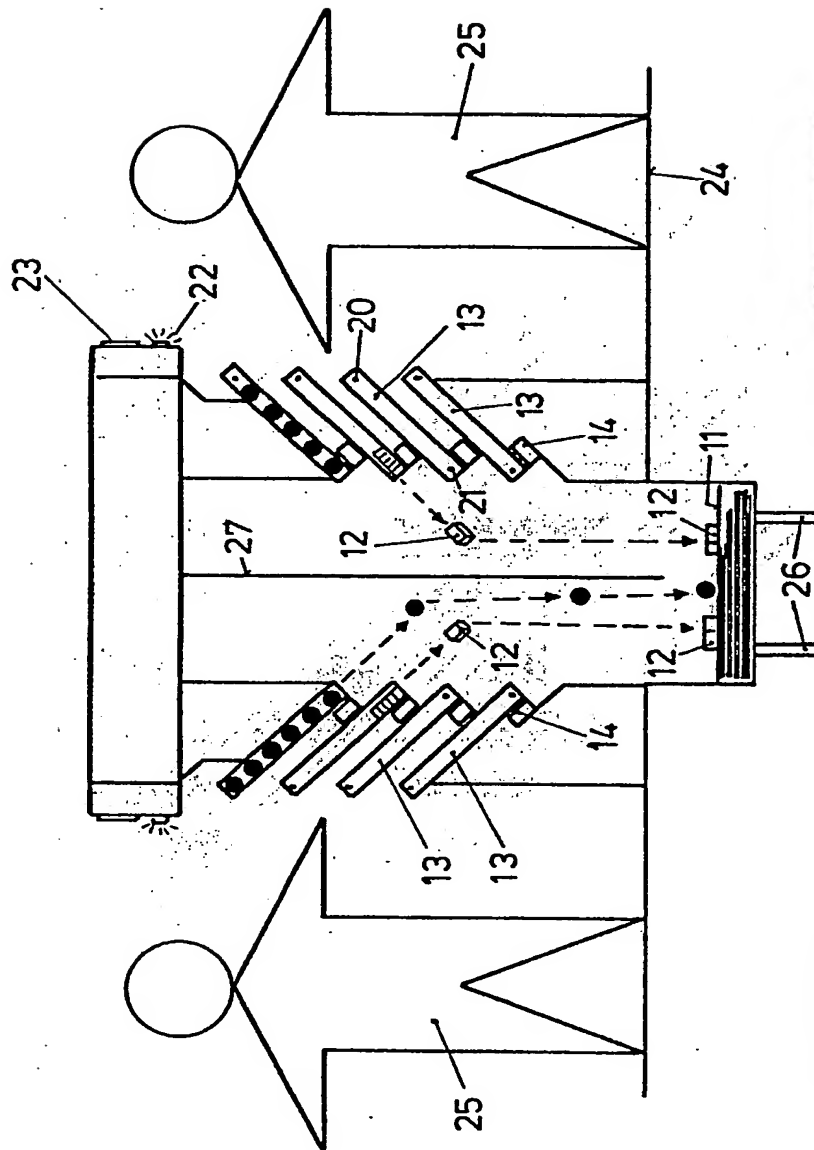


Fig. 2



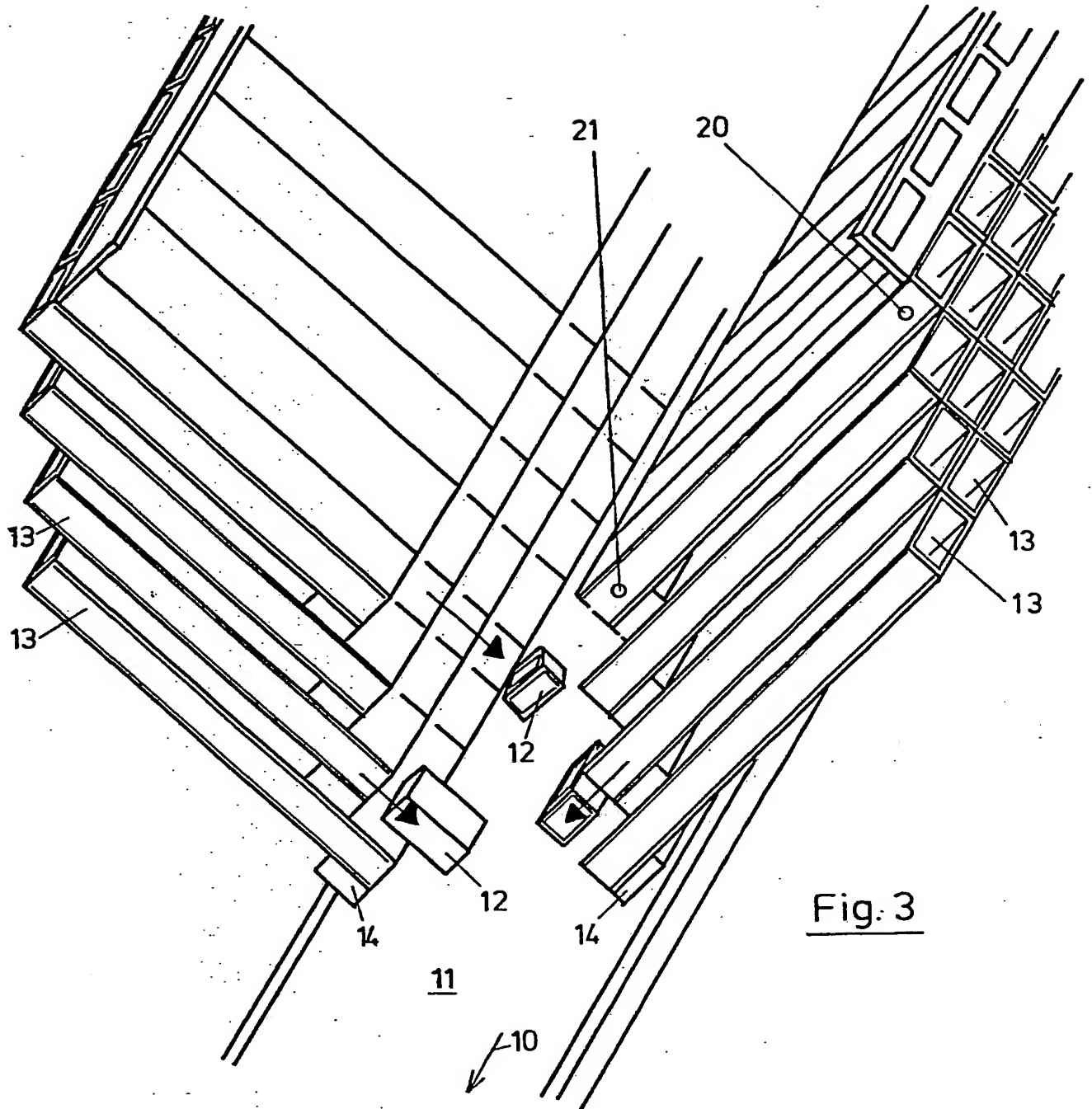


Fig. 3

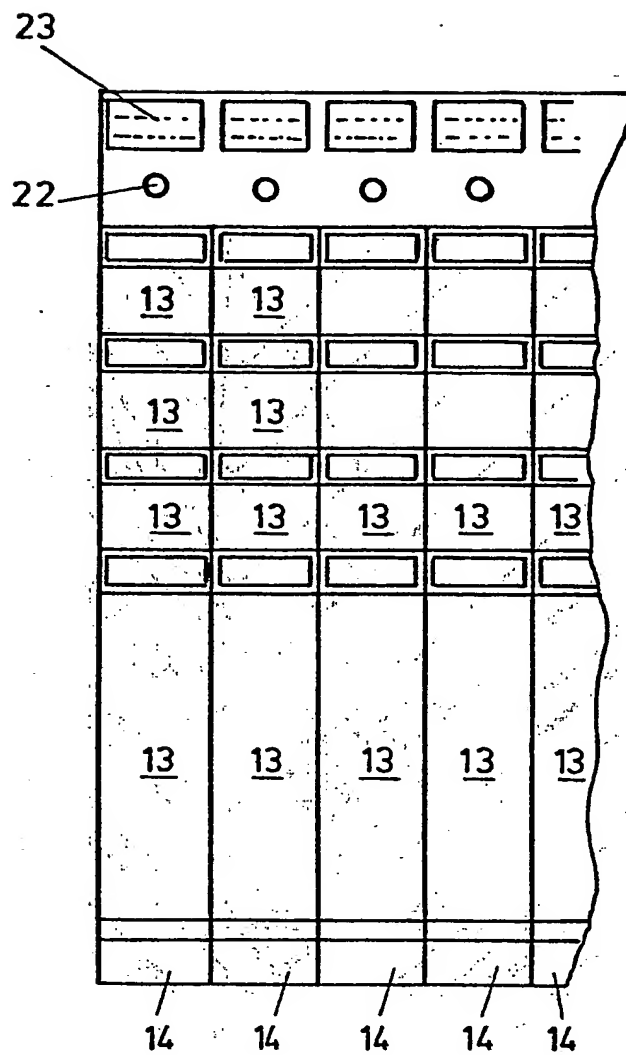


Fig. 4